

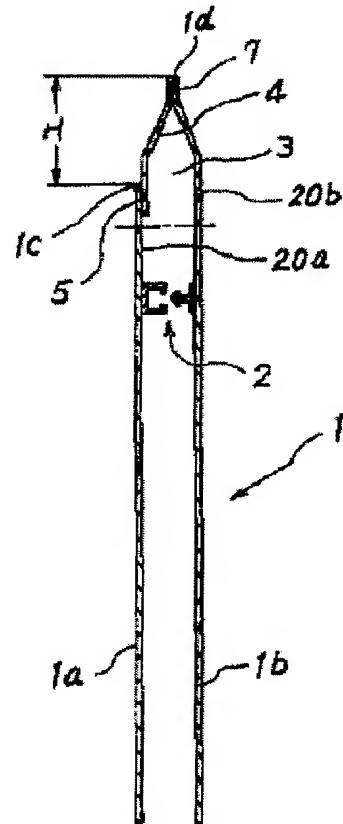
**BAG HAVING SYNTHETIC RESIN SLIDE FASTENER****Publication number:** JP2002173152**Publication date:** 2002-06-18**Inventor:** YANO MITSURU**Applicant:** SEISAN NIPPONSHHA KK**Classification:**

- **international:** *B65D33/01; B65D30/16; B65D33/25; B65D81/20; B65D81/24; B65D33/01; B65D30/16; B65D33/25; B65D81/20; B65D81/24; (IPC1-7): B65D33/01; B65D30/16; B65D33/25; B65D81/20; B65D81/24*

- **European:**

**Application number:** JP20000370907 20001206**Priority number(s):** JP20000370907 20001206**Report a data error here****Abstract of JP2002173152**

**PROBLEM TO BE SOLVED:** To provide a low-cost bag having a synthetic resin slide fastener, which prevents permeation of moisture and water, or germs living in water as a medium, into the bag through an air-permeable portion and which retains a sterilization effect after a sterilizing process as long as possible even if the air-permeable portion is damaged. **SOLUTION:** The slide fastener 2 of an engaging type is provided on the inside of an opening 3 of the heat-bondable bag 1. A level difference H is defined between a short upper end 1c of a front ear 20a and a long upper end 1d of a rear ear 20b, both ears facing each other above the slide fastener 2 of the opening 3. A heat-bondable, air-permeable tape material 4 is integrally bonded to the upper end 1c of the short ear 20a along the width of the bag.



---

Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide

(19) 日本国特許庁 (JP)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開2002-173152

(P2002-173152A)

(43) 公開日 平成14年6月18日 (2002.6.18)

(51) Int.Cl.<sup>7</sup>

B 6 5 D 33/01  
30/16  
33/25  
81/20  
81/24

識別記号

F I

B 6 5 D 33/01  
30/16  
33/25  
81/20  
81/24

テマコード (参考)

3 E 0 6 4  
A 3 E 0 6 7  
A  
N  
A

審査請求 未請求 請求項の数 6 O L (全 8 頁)

(21) 出願番号

特願2000-370907(P2000-370907)

(22) 出願日

平成12年12月6日 (2000.12.6)

(71) 出願人 000147316

株式会社生産日本社

東京都千代田区麹町5丁目3番地

(72) 発明者 谷野 充

静岡県浜松市有玉北町2136-1

(74) 代理人 100090435

弁理士 斎藤 義雄

Fターム(参考) 3E064 AA05 AB13 BA21 FA01 HD07

HE04 HM01 HN12 HP01

3E067 AA12 AB83 AC01 BA12A

BB14A BC04A EA06 EB07

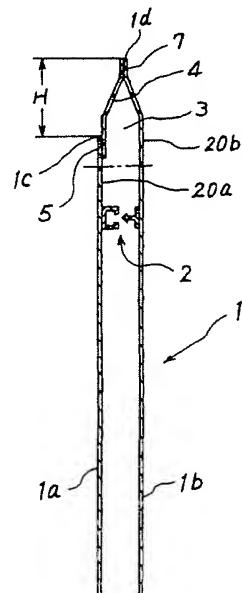
EB17 FA01 FC01 GC01

(54) 【発明の名称】 合成樹脂製チャック付の袋体

(57) 【要約】

【課題】 通気部から袋体内への湿分や水分、あるいは水分を媒体とする細菌の浸透を遮断し、かつ、通気部自体が損傷を来たすような場合が生じても、滅菌処理後の滅菌効果を可及的に持続可能とした低成本の合成樹脂製チャック付の袋体を提供する。

【解決手段】 熱接着性を有する袋体1の開口部3の内側に雌雄咬合型のチャック2を設け、前記開口部3における前記チャック2より上部で対面する表裏の耳片20a、20bの上端縁1c、1dは長短の段差Hを持たせ、短い方の耳片20aの上端縁1cに熱接着性を有する通気性テープ素材4を袋幅に渡って接着一体化した。



## 【特許請求の範囲】

【請求項1】 熱接着性を有する袋体の開口部の内側に雌雄咬合型のチャックが設けられ、前記開口部における前記チャックより上部で対面する表裏の耳片の上端縁は長短の段差を持たせ、短い方の耳片の上端縁に熱接着性を有する通気性テープ素材を袋幅に渡って接着一体化されていることを特徴とする合成樹脂製チャック付の袋体。

【請求項2】 熱接着性を有する袋体の開口部の内側に雌雄咬合型のチャックが設けられ、前記開口部における前記チャックより上部で対面する表裏の耳片の上端縁は長短の段差を持たせ、短い方の耳片の上端縁に熱接着性を有する通気性テープ素材を袋幅に渡って接着一体化されており、この袋体の底部に自立を可能とする逆V字状に折り込まれた底ガゼットを設けたことを特徴とする合成樹脂製チャック付の袋体。

【請求項3】 熱接着性を有する袋体の開口部の内側に雌雄咬合型のチャックが設けられ、前記開口部における前記チャックより上部には長短若しくは同等長の耳片が設けられており、熱接着性を有する通気性テープ素材が前記長短若しくは同等長の耳片相互をつなぎ、かつ袋幅に渡って接着一体化されていることを特徴とする合成樹脂製チャック付の袋体。

【請求項4】 熱接着性を有する袋体の開口部の内側に雌雄咬合型のチャックが設けられ、前記開口部における前記チャックより上部には長短若しくは同等長の耳片が設けられており、熱接着性を有する通気性テープ素材が前記長短若しくは同等長の耳片相互をつなぎ、かつ袋幅に渡って接着一体化されており、この袋体の両サイドにはV字状に折り込まれた横ガゼットを有し、前記横ガゼットの上端縁は前記チャックと一体若しくは別体のシールテープによって表裏何れか一方の袋体内側面に寄せて接着されていることを特徴とする合成樹脂製チャック付の袋体。

【請求項5】 熱接着性を有する袋体の胴部より延長した合掌部分に位置する開口部の内側に雌雄咬合型のチャックが設けられ、前記チャックより開口部側には長短若しくは同等長の耳片が設けられており、熱接着性を有する通気性テープ素材が前記長短若しくは同等長の耳片相互をつなぎ、かつ袋幅に渡って接着一体化されていることを特徴とする合成樹脂製チャック付の袋体。

【請求項6】 通気性テープ素材より少しく下方の位置において、耳片を袋幅方向に渡って引き裂き開封する引裂手段を設けたことを特徴とする請求項1乃至5に記載の合成樹脂製チャック付の袋体。

## 【発明の詳細な説明】

## 【0001】

【発明の属する技術分野】 本発明は、滅菌処理を必要とする内容物が包装された状態で滅菌処理を施し、その滅菌処理が施された内容物が汚染されることなく滅菌状態

を可及的に維持させるようにした合成樹脂製チャック付の袋体に関するものである。

## 【0002】

【従来の技術】 ガーゼ、脱脂綿、繻帯、縫合糸、綿棒、綿球、生理綿等の医療補助品ないし家庭用衛生材料あるいは、注射器、輸液セット、輸血セット、シャーレ、医療用手袋等の医療用器具は袋体に包入した状態で滅菌処理している。

【0003】 従来、滅菌処理するためのチャック付の袋体は、例えば、実開平4-102270号や実開昭58-182648号で提供されている。これらの何れにおいてもチャックより下方の部位に通気部を持っており、加えてチャックが閉鎖されていることが大前提となっている。

## 【0004】

【発明が解決しようとする課題】 上記従来のような袋体では、通気部がチャックより下方の部位に設けられているため、チャックを閉じた状態においても常に袋体の内外は通気部によって通気状態となっており、下記のような諸問題を有している。

【0005】 通気部の通気性素材としては、空気は容易に透過するが水分は透過しないような材質が好ましいが、一般的には空気が透過し易いものは当然のこと水分も透過し易くなる。従って、多湿の雰囲気の状況下に放置されたり、通気性素材に水分が直接、間接的に付着するような状況下におかれた場合には、内容物にカビが生じたり、変質してしまう恐れがある。また、滅菌処理を施しているに拘らず、水分が付着することによって水分を媒体とする細菌の浸透を生じ、この細菌が袋体内で増殖して内容物が汚染されてしまう危険性があった。

【0006】 さらに、通気性素材は袋本体のフィルムより脆弱である。従って、内容物によっては、通気性素材に直接接触することにより、通気性素材が傷ついたり、穴が開いたりする等の不具合を生じ、滅菌効果が消失または低下する場合がある。あるいは、内容物の荷重が通気部の通気性素材に集中し易く、通気部より破袋を生じる危険性がある。

【0007】 元来、通気性素材自体は袋本体と比較して高価であり、両者の使用割合を必要最低限に止めることが要求されるが、上記の不具合を解消するために、強度的にも優れた通気性素材を用いるようにした場合、コストがさらに高くなる等の問題が生じる。

【0008】 本発明の目的は、上記従来の問題点に鑑みて、通気部から袋体内への湿分や水分、あるいは水分を媒体とする細菌の浸透を遮断し、かつ、通気部自体が損傷を来たすような場合が生じても、滅菌処理後の滅菌効果を可及的に持続可能とした低コストの合成樹脂製チャック付の袋体を提供することである。

## 【0009】

【課題を解決するための手段】 上記目的を達成するため

の本発明は、請求項1に記載の通り、熱接着性を有する袋体の開口部の内側に雌雄咬合型のチャックが設けられ、前記開口部における前記チャックより上部で対面する表裏の耳片の上端縁は長短の段差を持たせ、短い方の耳片の上端縁に熱接着性を有する通気性テープ素材を袋幅に渡って接着一体化されていることを特徴とするものである。

【0010】請求項2に記載の通り、熱接着性を有する袋体の開口部の内側に雌雄咬合型のチャックが設けられ、前記開口部における前記チャックより上部で対面する表裏の耳片の上端縁は長短の段差を持たせ、短い方の耳片の上端縁に熱接着性を有する通気性テープ素材を袋幅に渡って接着一体化されており、この袋体の底部に自立を可能とする逆V字状に折り込まれた底ガゼットを設けたことを特徴とするものである。

【0011】請求項3に記載の通り、熱接着性を有する袋体の開口部の内側に雌雄咬合型のチャックが設けられ、前記開口部における前記チャックより上部には長短若しくは同等長の耳片が設けられており、熱接着性を有する通気性テープ素材が前記長短若しくは同等長の耳片相互をつなぎ、かつ袋幅に渡って接着一体化されていることを特徴とするものである。

【0012】請求項4に記載の通り、熱接着性を有する袋体の開口部の内側に雌雄咬合型のチャックが設けられ、前記開口部における前記チャックより上部には長短若しくは同等長の耳片が設けられており、熱接着性を有する通気性テープ素材が前記長短若しくは同等長の耳片の相互をつなぎ、かつ袋幅に渡って接着一体化されており、この袋体の両サイドにはV字状に折り込まれた横ガゼットを有し、前記横ガゼットの上端縁は前記チャックと一体若しくは別体のシールテープによって表裏何れか一方の袋体内側面に寄せて接着されていることを特徴とするものである。

【0013】請求項5に記載の通り、熱接着性を有する袋体の胴部より延長した合掌部分に位置する開口部の内側に雌雄咬合型のチャックが設けられ、前記チャックより開口部側には長短若しくは同等長の耳片が設けられており、熱接着性を有する通気性テープ素材が前記長短若しくは同等長の耳片相互をつなぎ、かつ袋幅に渡って接着一体化されていることを特徴とするものである。

【0014】請求項6に記載の通り、上記した各袋体において、通気性テープ素材より少しく下方の位置において、耳片を袋幅方向に渡って引き裂き開封する引裂手段を設けたことを特徴とするものである。

【0015】

【発明の実施の形態】以下本発明の実施の形態を図面に基づいて説明する。

【実施例1】図1及び図2において、1は袋体であり、1a、1bは対面する表裏の胴部フィルムで、少なくともその内面が熱接着性を有している。前記袋体1の開口

部3の内側には雌雄咬合型のチャック2が袋体1の幅方向に渡って設けられている。6は前記胴部フィルム1a、1bの両サイドを接着したサイドシールである。

【0016】本発明は、前記胴部フィルム1a、1bの前記チャック2より上部に延びる胴部フィルム1a側の耳片20aの上端縁1cと胴部フィルム1b側の耳片20bの上端縁1dは、例えば、胴部フィルム1a側の耳片20aの上端縁1cを胴部フィルム1b側の耳片20bの上端縁1dよりも短くして長短の段差Hを持たせて、胴部フィルム1a側の短い方の耳片20aの上端縁1cに熱接着性を有する通気性テープ素材4をシール5によって袋体1の全幅に渡って接着一体化し、この通気性テープ素材4の上端縁と前記長い方の胴部フィルム1b側の耳片20bの上端縁1dとを天シール7を施したもので、この通気性テープ素材4と胴部フィルム1b側の耳片20bとが対接する両サイド部分についても、前記サイドシール6が併せて施されているものである。

【0017】また、図1で示すように、前記通気性テープ素材4より少しく下方で前記チャック2より上方位置において、長短の耳片20a、20bを袋体1の幅方向に渡って引き裂き開封するときの引き裂き口となるVノッチ8を前記サイドシール6に設けたものである。このVノッチ8により引き裂き開封を行なっても、この引き裂き線とチャック2との間には前記耳片20a、20bが一部残存しており、この残存している耳片20a、20bはチャック2を開放する際摘み代となる。

【0018】図2では底部が開放されており、開口部3は天シール7が施されているが、開口部3側が開放され、底部に底シール若しくは折り返しが施されている態様を選択してもよい。或いは両側の一辺のみが開放され、他の三辺は非開放という態様を選択してもよい。何れにしても開放されている側から内容物が充填された後、この開放部分はシールされることになる。この考え方は以降の実施例についても適用されるものである。

【0019】従って、開放されている側から内容物が充填された後、この開放部分はシールされるが、この時点においてはチャック2は開放した状態であり、このチャック2を開放した状態で内容物の滅菌処理を行なう。すなわち、滅菌処理用の滅菌ガス等はチャック2より上方の通気性テープ素材4を透過して開口部3に入り、開放しているチャック2部から袋体1内に流入して内容物および袋内部を滅菌するものである。この滅菌処理後にはチャック2はそのままの開放した状態あるいは必要に応じて閉鎖する。

【0020】

【実施例2】図3で示すように、袋体1の開口部3の周辺は上記実施例1の構造と同一である。この実施例2は袋体1の底部に逆V字状に折り込まれた底ガゼット9を胴部フィルム1a、1bの下端縁でシール10した構造である。この実施例2の場合は内容物を充填することに

より前記底ガゼット9が拡開して内容物をより多く収納し、かつ安定した自立を可能とする。この実施例2においても、内容物を開口部3から充填し天シール7を施して、チャック2を開放した状態で内容物の滅菌処理を行う。このとき、滅菌処理用の滅菌ガス等はチャック2より上方の通気性テープ素材4を透過して開口部3に入り、開放しているチャック2部から袋体1内に流入して内容物および袋内部を滅菌するものである。この滅菌処理後にはチャック2はそのままの開放した状態あるいは必要に応じて閉鎖する。

【0021】

【実施例3】図4乃至図5によって開口部3の周辺構造に着目した本発明の多種類の実施例を示す。図4(イ)で示すように、チャック2より上部に同等長で延在する対の耳片20a、20bの上端縁1c、1dに熱接着性を有する通気性テープ素材4をシール5a、5bして耳片20a、20b相互をつなぎ、かつ袋体1の全幅に渡って接着一体化した構造である。また、図4(ロ)で示すように、チャック2より上部に長短で延在する耳片20a、20bの上端縁1c、1dに熱接着性を有する通気性テープ素材4をシール5a、5bして耳片20a、20b相互をつなぎ、かつ袋体1の全幅に渡って接着一体化した構造である。

【0022】図5(ハ)で示すように、チャック2より上部に同等長で延在する耳片20a、20bの上端縁1c、1dよりも少しばかり下位で熱接着性を有する通気性テープ素材4をシール5a、5bして耳片20a、20b相互をつなぎ、かつ袋体1の全幅に渡って接着一体化した構造である。また、図5(ニ)で示すように、チャック2より上部に同等長で延在する耳片20a、20bの上端縁1c、1dにV字状に折り込まれた通気性テープ素材4をシール5a、5bして耳片20a、20b相互をつなぎ、かつ袋体1の全幅に渡って接着一体化した構造である。

【0023】この多種類の実施例に共通するものは、第1、第2実施例と同様に、熱接着性を有する通気性テープ素材4が、袋体1の全幅に渡って接着一体化される位置がチャック2より上位となっている点であり、同様に開放されている側から内容物が充填された後この開放部分がシールされ、チャック2を開放した状態で内容物の滅菌処理が行なわれるもので、このとき滅菌処理用の滅菌ガス等はチャック2より上方の通気性テープ素材4(その取り付け態様は図示を始めとして様々であるが)を透過して開口部3に入り、開放しているチャック2部から袋体1内に流入して内容物および袋内部を滅菌するものである。この滅菌処理後にはチャック2はそのままの開放した状態あるいは必要に応じて閉鎖される点も同様である。

【0024】

【実施例4】図6及び図7で示すように、袋体1の開口

部3の周辺は上記実施例1の構造と同一である。この実施例4は袋体1の両サイドにV字状に折り込まれた横ガゼット11を、チャック2と一体若しくは別体のシールテープ12(図7においてはチャック2とシールテープ12とが別体となったものが示されている。)によって横ガゼット11の上端縁を胸部フィルム1a、胸部フィルム1bの何れか一方の内側面に寄せて接着した構造である。なお、図示省略したが、袋体1の開口部3の周辺を上記実施例3の構造と同一としてもよい。この実施例4の場合は、内容物を充填することにより前記横ガゼットが拡開して袋体1がボックス状となり、内容物をより多く収納すると共に自立を可能とする。滅菌態様等については実施例1乃至実施例3と同様である。

【0025】

【実施例5】図8及び図9で示すように、熱接着性を有する袋体1の胸部フィルム1a、1bより延長した合掌部分13に位置する開口部3の内側に雌雄咬合型のチャック2が設けられ、前記チャック2より開口部3側は実施例1の構造と同一としたものである。すなわち、チャック2より開口部3側には長短の耳片20a、20bが設けられており、短い方の耳片20aの上端縁1cに熱接着性を有する通気性テープ素材4をシール5によって袋体1の全幅に渡って接着一体化し、この通気性テープ素材4の上端縁と長い方の耳片20bの上端縁1dとを天シール7したものである。なお、図示省略したが、袋体1の開口部3の周辺を上記実施例3の構造と同一としてもよい。

【0026】この実施例5においては、内容物の充填前では袋体1の両サイドの一方が開放されている状態であり、この開放されている一方から内容物を充填して前記一方をサイドシールする。そして、チャック2を開放した状態で内容物の滅菌処理を行うこと等については、他の実施例と同様である。

【0027】なお、通気性テープ素材4より少しく下方の位置において、耳片20a、20bを袋幅方向に渡って引き裂き開封する引裂手段を設ける点については、実施例1を除いて特に説明展開されていないが、実施例2乃至実施例5についても周知の引裂手段をこの位置に持ってくることによって、その後の開口、取り出しの便が図られるだけでなく、通気性テープ素材4部分を引裂くことによるケバの発生と、これによる内容物汚染が防止されるものである。

【0028】上記各実施例の袋体1は、ガーゼ、脱脂綿、繻帯、縫合糸、綿棒、綿球、生理綿等の医療補助品ないし家庭用衛生材料、あるいは、注射器、輸液セット、輸血セット、シャーレ、医療用手袋等の医療用器具、また、術着、マスク、帽子等の医療関係品、さらに、食品や飲料関係等汚染防止が要求されるような分野で働く人が着用する作業着、手袋、マスク、帽子等広い範囲で使用され、特殊な例では椎茸などの茸の栽培に使

用する培養体の滅菌処理にも用いられる。

【0029】そこで、本発明に採用する滅菌処理としては、どのような滅菌法でもよいが、例えば、エチレンオキサイドガス（以下E.O.Gと略称する）、プロピレンオキサイド、ホルムアルデヒド、 $\beta$ -プロピオラクトン、メチルプロマイド等の滅菌ガスを用いるガス滅菌処理や、紫外線処理、或いはX線、 $\gamma$ 線などの電磁放射線、高速電子線、 $\beta$ 線、 $\alpha$ 線、中性子、陽子などの粒子放射線等を用いる放射線滅菌処理、さらに、オートクレーブ等の加熱滅菌等であり、これらは袋体1に収納される内容物及び内容物を収納する袋体1の素材構成等によって、それらに好ましい滅菌処理を選択する。

【0030】また、本発明に用いられる袋体1の胸部フィルム1a、1bの素材としては、例えば、ポリエチレン、ポリプロピレン、ポリエステル、ナイロン等の熱接着性を有する单一または複合フィルムであり、複合フィルムの場合には内面のシーラント層を形成する樹脂としては、比較的の低温で溶融する樹脂であれば特に限定することなく用いることができ、具体的には、低密度ポリエチレン、直鎖状低密度ポリエチレン、ポリプロピレン、エチレン-酢酸ビニル共重合体、エチレン-プロピレン共重合体等を用いる。また、基材層としては、比較的の安価な直鎖状低密度ポリエチレンやポリプロピレン等が選択されたり、酸素や水を通し難いナイロンやポリエステル等が選択されたり、あるいは、エチレン-ビニルアルコール共重合体等のガスバリヤー性を有する樹脂からなる層と、ポリオレフィン等の水分遮断性を有する樹脂からなる層との2層以上の樹脂層であってもよく、あるいはまた、ポリオレフィン樹脂等からなる層に塩化ビニリデンをコートしたり、ポリオレフィン樹脂等からなる層にアルミや酸化ケイ素を蒸着する等して、ガスバリヤ効果を高めたもの、さらに、ポリオレフィン樹脂等からなる層にアルミ箔等の金属箔や紙をラミネートしたものであってもよいが、これらに限定されるものではない。

【0031】さらに、本発明に用いられる通気性テープ素材4としては、通気性と細菌遮断性を有し、袋体1の胸部フィルム1a、1bに用いられる素材との熱接着性に優れたものであることが望ましい。そこで、具体例として、ポリエチレン、ポリプロピレン、ポリエステル、ナイロン等の合成樹脂繊維からなる不織布、微多孔性合成樹脂フィルム、紙あるいは紙に前記合成樹脂繊維を混抄した合成紙などを単独又は複数層積層した複合材である。なお、前記E.O.Gによるガス滅菌処理においては、通気性テープ素材4としては、アミノ基、-SH基、カルボキシル基などのE.O.Gと反応する物質や、メルカプタン類、エステル類などの揮発性物質を含まないものが選択される。

【0032】

【本発明袋体の使用態様】前述の通り、各実施例の何れにおいても、開放されている側から内容物が充填された

袋体1は、その開放部分がシールされる。この時点においてチャック2は開放した状態であり、内容物の充填後における滅菌処理ではチャック2はその開放した状態で滅菌処理を行い、例えばE.O.G処理の場合は、滅菌処理後の袋体1内にE.O.Gが残存しないように、必要程度時間を置いて通気性テープ素材4から脱気するのを待ってチャック2を閉じたり、或いはチャック2をそのままの開放した状態で出荷する。ユーザーは、袋体1の開口部3をカットして既に滅菌している内容物を取り出して直ちに使用する。

【0033】上記滅菌処理してチャック2を開放した状態で出荷した場合、ユーザーでの保管が長期に渡ってしまったときや、特に滅菌性が要求されるとき等に、ユーザーではそのまま再滅菌処理を行うことができ、あるいはユーザーが一々チャック2を開放する手間を省き、一部使用した残りの内容物はチャック2を閉じて保管しておき滅菌効果のあるうちに使用する。なお、内容物の充填後に滅菌処理を行わないで（チャック2を開放した状態で）出荷する場合があり、この場合はユーザーのほうで使用時に滅菌処理して使用し、一部残りの内容物は、チャック2を閉じて保管しておき、滅菌効果のあるうちに使用する態様となる。

【0034】一方滅菌処理後にチャック2を閉じた状態で出荷する場合は、例えば、輸送運搬中の通気性テープ素材4部分の破損事故や、多湿環境下に置かれた場合、水で濡れたりした場合等には内容物を保護し、滅菌効果が可及的に持続する。したがって、内容物が使用されるに至る過程を把握した上で、戴いはユーザーの要望に応じて、チャック2を開放した状態で出荷するか閉じた状態で出荷するかが選択されるが、店頭販売される場合は、多種多様な環境状況が想定されるため、チャック2を閉じた状態で出荷して内容物に対する保護性を高めることが望ましい。

【0035】すなわち、本発明における通気性テープ素材4はチャック2より上部の開口部3における耳片に設けられているため、前記チャック2を閉じることにより通気性テープ素材4を通しての袋体1内との通気はチャック2により可及的に遮断される。従って、袋体1を多湿の雰囲気の状況下に放置したり、通気性テープ素材4に水分が直接、間接的に付着するような状況下に置かれた場合であっても、内容物にカビの発生や変質を防止し、水分が付着することによる水分を媒体とする細菌の浸透を阻止するものである。

【0036】なお、使い捨てではない内容物に対してその後の滅菌性を確保するために、袋体単体でも販売の対象となり（当初の袋体1の開口部3をカットしないで再利用を図ってもよいが、繰り返して使用するうちに通気性テープ素材4部分等が損傷して、滅菌効果が弱くなってしまう場合があり注意を要する。）、例えば、使用済みの内容物を洗濯した後購入した袋体に収納して同様に

滅菌処理を行い、次回の使用に備えるものである。また、使い捨ての内容物については、雑菌等に汚染された内容物を袋内に再収納してチャック2を閉じ、一括廃棄処理することにより環境汚染を防止するものである。

【0037】また、通気性テープ素材4は袋体1の全幅に渡って接着されているため、吸気及び脱気が円滑に行われ、滅菌処理と残存ガスの排出を短時間で行うことができる。さらに、滅菌処理条件（内容物、袋体1のサイズ、滅菌処理スピード及び時間）を、袋体1に設ける通気性テープ素材4の面積に応じて自由に設定することができる。

【0038】本発明の袋体においては、チャック2を閉じることにより通気性テープ素材4を通しての袋体1内の通気はチャック2により可及的に遮断されるため、通気性テープ素材4の性能や強度の向上に必要なコストアップを抑えることができ、また、本発明の袋体の製造においては、連続帯状の通気性テープ素材4を一連の製袋工程に組み込んで所定部に接着することにより高速生産が可能であり、低コストで製造され、比較的高価な通気性テープ素材4を使用するこの種袋体自体を比較的安価に提供することができる。

【0039】本発明による袋体は滅菌処理が行われる内容物のみならず、電子レンジ用の包装袋として使用する場合に、チャック2を開放した状態で電子レンジで加熱した際に袋内の膨張気体を通気性テープ素材4から排気することができるので、電子レンジ用の包装袋として使用することもできる。

#### 【0040】

【発明の効果】以上詳述したように本発明によれば、通気性テープ素材をチャックより上部の耳片に設けたことによりチャックを閉じておくことで、多湿の雰囲気の状況下に放置されたり、通気性テープ素材に水分が直接、間接的に付着するような状況下におかれた場合であっても、内容物にカビの発生や変質を防止し、水分が付着することによる水分を媒体とする細菌の浸透を遮断する。或いは、通気性テープ素材と内容物が隔離されているので内容物が通気性テープ素材を損傷することではなく、一方、外的要因により通気性テープ素材が損傷したりすることがあっても、滅菌効果を可及的に持続する。また、通気性テープ素材がチャックより上方に位置しており、チャックを開放した状態で前記通気性テープ素材を通して滅菌処理が行われることから、チャックより上方の開

口部部分やチャック部分も確実に滅菌処理が施されており、従って、内容物の取り出しの際に内容物がこれらの部分と接触することによっても汚染されることがない。さらに、滅菌処理と残存ガスの排出を短時間で行うことができ、ユーザー側の各種状況に応じてケースバイケースで、利便性を有する袋体を安価に提供することができる。

#### 【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の実施例1の袋体を示す正面図

【図2】図1のA-A線断面図

【図3】本発明の実施例2の袋体の図1のA-A線相当断面図

【図4】本発明の実施例3の袋体の各種を示す図1のA-A線相当断面図

【図5】本発明の実施例3の袋体の各種を示す図1のA-A線相当断面図

【図6】本発明の実施例4の袋体を示す正面図

【図7】図6のB-B線相当断面図

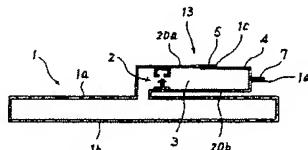
【図8】本発明の実施例5の袋体を示す正面図

【図9】図6のC-C線相当断面図

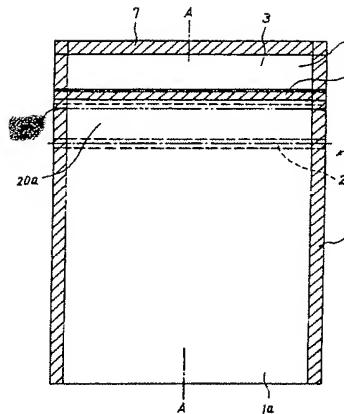
#### 【符号の説明】

1	袋体
1 a	胸部フィルム
1 b	胸部フィルム
1 c	上端縁（耳片20a）
1 d	上端縁（耳片20b）
2	チャック
3	開口部
4	通気性テープ素材
5	シール
5 a	シール
5 b	シール
6	サイドシール
7	天シール
8	Vノッチ
9	底ガゼット
10	シール
11	横ガゼット
12	シールテープ
40	13 合掌部分
	20 a 耳片
	20 b 耳片

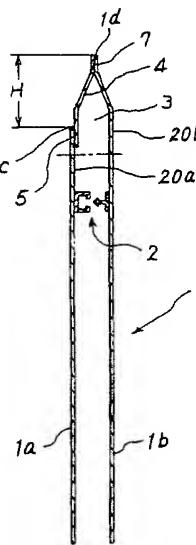
【図9】



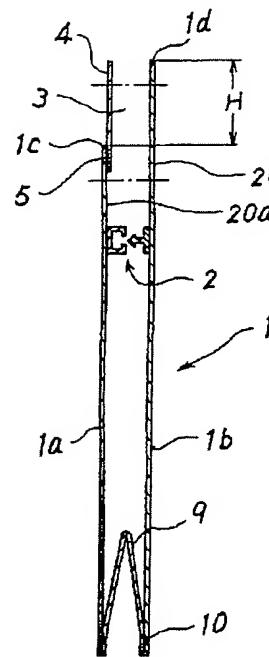
【図1】



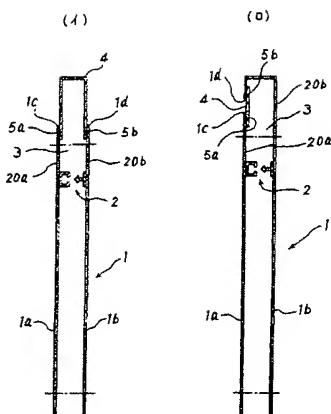
【図2】



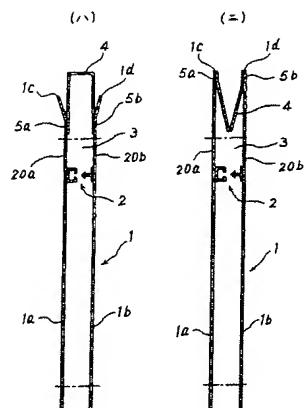
【図3】



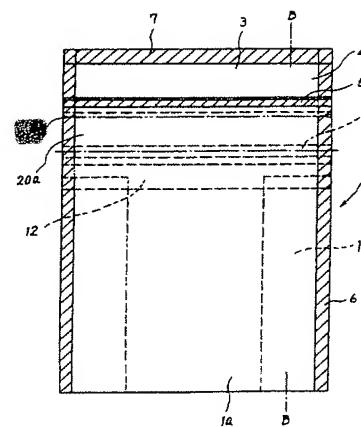
【図4】



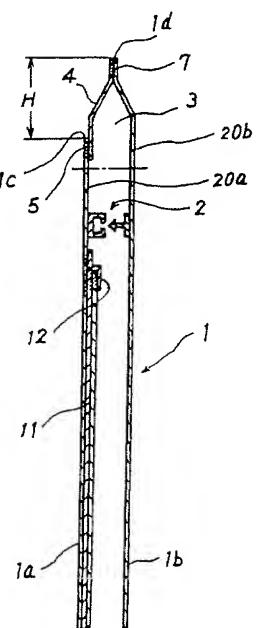
【図5】



【図6】



【図7】



【図8】

